

Kawat perak sebagai bahan baku siap produk kerajinan – Bagian 1: Penampang lingkaran



© BSN 2014

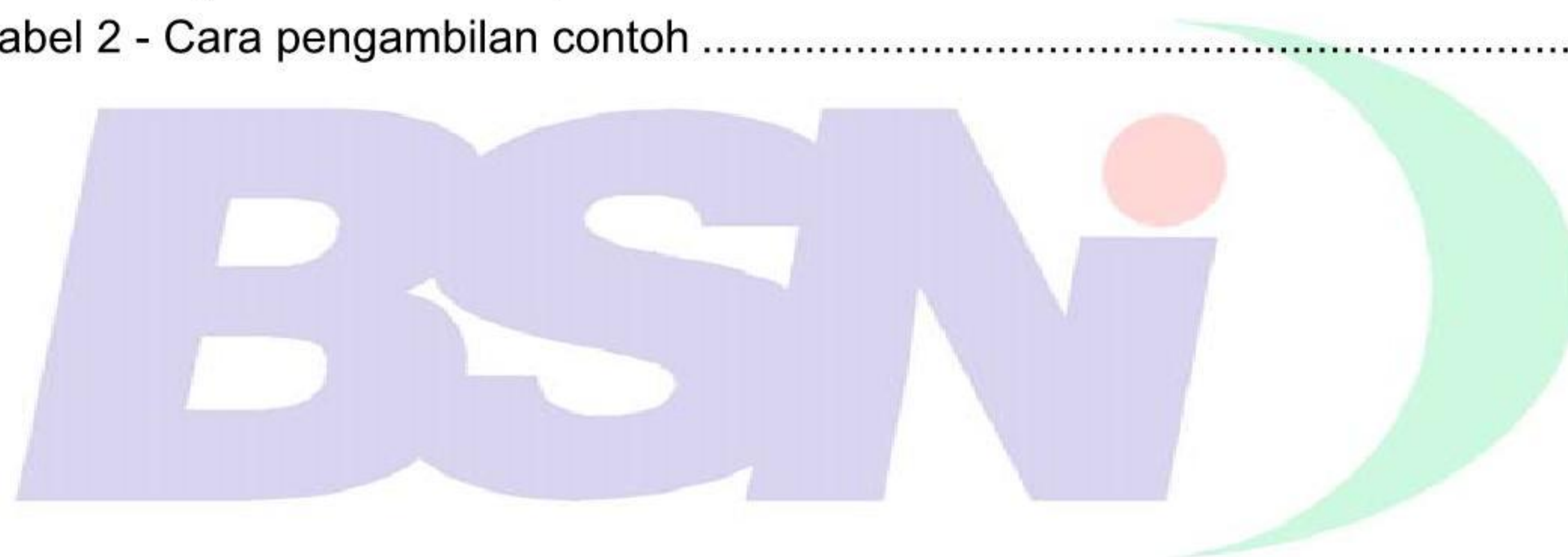
Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun serta dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Gd. Manggala Wanabakti
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.
Telp. +6221-5747043
Fax. +6221-5747045
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Syarat mutu	1
5 Pengambilan contoh	2
6 Cara uji	3
7 Syarat lulus uji	4
8 Penandaan.....	4
Bibliografi	5
 Tabel 1 - Syarat mutu kawat perak.....	 1
Tabel 2 - Cara pengambilan contoh	2



Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) dengan judul *Kawat perak sebagai bahan baku siap produk kerajinan – Bagian 1: Penampang lingkaran*, merupakan standar kawat perak sebagai bahan baku siap untuk produk kerajinan yang mempunyai penampang lingkaran. Mutu yang dipersyaratkan dalam Standar ini adalah berat perak pada kadar 925 pada panjang tertentu.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 97-01, *Rumah tangga, hiburan dan olahraga* dan telah dibahas dalam rapat konsensus di Jakarta, pada tanggal 10 November 2010. Konsensus ini dihadiri oleh para pemangku kepentingan (*stakeholder*) terkait, yaitu perwakilan dari produsen, konsumen, pakar dan pemerintah.

SNI ini telah melalui tahap jajak pendapat pada tanggal 13 Mei 2011 sampai dengan 13 Juli 2011. Setelah itu dilanjutkan ke tahap Pemungutan Suara pada tanggal 17 Agustus 2012 sampai dengan 16 September 2012, dengan hasil akhir disetujui menjadi SNI.

SNI ini disusun sesuai dengan ketentuan yang diberikan dalam Pedoman Standardisasi Nasional (PSN) 08, *Penulisan SNI*.



Kawat perak sebagai bahan baku siap produk kerajinan – Bagian 1: Penampang lingkaran

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan definisi, persyaratan, cara uji dan penandaan kawat perak untuk bahan baku siap produk kerajinan.

2 Acuan normatif

SNI 08-0615-1989, *Pemeriksaan contoh untuk penerimaan lot dengan cara atribut.*

3 Istilah dan definisi

3.1

kawat perak

kawat panjang dengan penampang melintang berbentuk lingkaran yang terbuat dari perak yang digunakan sebagai bahan baku siap produk kerajinan

3.2

kadar perak 925

perak campuran yang terdiri dari 92,5 % perak murni dan 7,5 % tembaga

4 Syarat mutu

Syarat mutu kawat perak sebagai bahan baku siap produk kerajinan seperti pada Tabel 1.

Tabel 1 - Syarat mutu kawat perak

Jenis kawat (ukuran)	Persyaratan kadar min 925		Jenis kawat (ukuran)	Persyaratan kadar min 925	
	Diameter (mm)	Berat per 10cm (g) minimum		Diameter (mm)	Diameter (mm)
0,20	0,20 - 0,22	0,04	2,00	2,00 – 2,03	3,30
0,25	0,25 - 0,27	0,05	2,10	2,10 – 2,13	3,60
0,30	0,30 - 0,32	0,07	2,20	2,20 – 2,23	3,90
0,35	0,35 - 0,37	0,10	2,30	2,30 – 2,33	4,30
0,40	0,40 – 0,42	0,13	2,40	2,40 – 2,43	4,70
0,45	0,45 – 0,47	0,16	2,50	2,50 – 2,63	5,10
0,50	0,50 - 0,52	0,20	2,60	2,60 – 2,63	5,50
0,55	0,55 – 0,57	0,25	2,70	2,70 – 2,73	5,90
0,60	0,60 – 0,62	0,29	2,80	2,80 – 2,83	6,40
0,65	0,65 – 0,67	0,34	2,90	2,90 – 2,93	6,80
0,70	0,70 - 0,72	0,40	3,00	3,00 – 3,03	7,30
0,75	0,75 – 0,77	0,46	3,10	3,10 – 3,13	7,80

Tabel 1 - Lanjutan

Jenis kawat (ukuran)	Persyaratan kadar min 925		Jenis kawat (ukuran)	Persyaratan kadar min 925	
	Diameter (mm)	Berat per 10cm (g) minimum		Diameter (mm)	Berat per 10cm (g) minimum
0,80	0,80 – 0,82	0,52	3,20	3,20 – 3,23	8,30
0,85	0,85 – 0,87	0,59	3,30	3,30 – 3,33	8,90
0,90	0,90 – 0,97	0,66	3,40	3,40 – 3,43	9,40
1,00	1,00 – 1,03	0,81	3,50	3,50 – 3,53	10,00
1,10	1,10 – 1,13	1,00	3,60	3,60 – 3,63	10,50
1,20	1,20 – 1,23	1,20	3,70	3,70 – 3,73	11,10
1,30	1,30 – 1,33	1,40	3,80	3,80 – 3,83	11,70
1,40	1,40 – 1,43	1,60	3,90	3,90 – 3,93	12,40
1,50	1,50 – 1,53	1,80	4,00	4,00 – 4,05	13,00
1,60	1,60 – 1,63	2,10	4,25	4,25 – 4,30	14,70
1,70	1,70 – 1,73	2,40	4,50	4,50 – 4,55	16,50
1,80	1,80 – 1,83	2,60	4,75	4,75 – 4,80	18,40
1,90	1,90 – 1,93	2,90	5,00	5,00 – 5,05	20,30

5 Pengambilan contoh

Contoh uji diambil secara acak sesuai dengan SNI 08-0615-1989, dengan ketentuan seperti pada Tabel 2.

Tabel 2 - Cara pengambilan contoh

Jumlah barang dalam partai (panjang dalam 10 cm)	Jumlah contoh uji yang diambil (minimum)
1 - 15	2
16 - 50	3
51 - 150	5
251 - 500	13
501 - 3200	32
3201 – 35000	80
35001 - 150000	125
150001 keatas	200

6 Cara uji

6.1 Diameter

6.1.1 Prinsip

Mengukur diameter kawat perak.

6.1.2 Peralatan

Micrometer dengan ketelitian 0,01 mm.

6.1.3 Prosedur

- Ukur garis tengah atau diameter contoh uji dengan menggunakan micrometer;
- Catat hasil uji;
- Lakukan pengukuran sebanyak 5 (lima) tempat yang berbeda;
- Hasil pengukuran dirata-ratakan.

6.2 Uji kadar perak 925

6.2.1 Prinsip

Menguji kadar kawat dengan menghitung berat kawat dalam 10 cm.

6.2.2 Alat

- Gunting;
- Timbangan dengan ketelitian 0,01 gram.

6.2.3 Prosedur

- Potong contoh uji setiap 10 cm;
- Timbang contoh uji;
- Catat hasil pengujian;
- Hitung kadar perak minimum setiap 10 cm, dengan menggunakan rumus:

$$m = \rho \times V \quad (1)$$

Keterangan :

m = massa dalam gram

ρ = berat jenis kadar perak 925, adalah 10,4

$$V = \frac{\pi}{4} \times D^2 \times 10 \text{ cm} \quad (2)$$

Keterangan :

D = diameter kawat dalam cm

- Hasil perhitungan, dapat dilihat pada Tabel 1.

7 Syarat lulus uji

Jumlah barang dalam partai dinyatakan lulus apabila semua contoh uji memenuhi ketentuan seperti pada Tabel 1 dan Tabel 2.

8 Penandaan

Kawat perak diberi tanda jenis mutu dengan mencantumkan diameter dan kadarnya pada produk atau kemasannya.



Bibliografi

Creight T Mc, "*The Complete Metalsmith*", An Illustrated Hand Book Revised Edition, Davis Publication, Inc Worcester, Massachusetts, USA, 1991.

Peter W Beck, *Precious Metal Services Catalogue*, 2006.

